

**Порошковая проволока для сварки
разнородных нержавеющей сталей и
низкоуглеродистой стали (Cr-Ni-Mo)**

SW-316L Cored



Порошковая проволока "SW-316L Cored"

EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C2, JIS Z3323 TS316L-FB1 по AWS A5. 22ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4

Применение

SW-316L Cored предназначена для сваривания низкоуглеродистой стали, содержащей 18%Cr-12%Ni-2%Mo, или сваривания разнородных нержавеющей сталей.

Характеристики при использовании

SW-316L Cored – проволока порошкового типа, для сварки во всех пространственных положениях в среде CO₂ или смеси аргона и CO₂.

Наплавляемый металл имеет отличную стойкость к растрескиванию, благодаря содержанию феррита в его аустенитной структуре.

Примечания относительно использования

(1) Выполняйте сваривание в среде 100% CO₂ или смеси Ar+20~25% CO₂

Положение сваривания



Сварочный ток

Постоянный
DC(+)

Защитный газ

CO₂
Ar + 20~25% CO₂

Типичный химический состав наплавляемого металла (%) (защитный газ – 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0,03	0,70	1,20	0,025	0,010	18,0	12,0	2,50

Типичные механические свойства наплавляемого металла (защитный газ – 100% CO₂)

Предел текучести Н/мм ² (фунтов/дюйм ²)	Удлинение (%)	Темп. °C (°F)	Испытание по Шарпи образцов с продольным V- образным надрезом на ударную вязкость Дж (фут • фунты)
590 (100000)	40	-20 (-4)	50 (37)

Одобрено

Упаковка (включая Ball Pac)

KR, ABS, LR, BD,
DNV, GL, TÜV, CWB,
CE, DB, CCS

Диам. (мм) 0,9 1,2 1,6
(дюймов) 0,035 0,045
1/16

Катушка
(кг) 5 12,5 15
(фунтов) 11 28 33

Доступные диаметры и рекомендуемая сила тока (Ампер)

Диаметр мм (дюймов)	0,9 (0,035)	1,2 (0,045)	1,6(1/16)
Сварка в нижнем положении и сварка угловых стыков в горизонтальном положении	130~180	180~220	250~290
В вертикальном положении по направлению вверх, в потолочном положении	100~140	120~160	-